

DERWENT-ACC-NO: 2000-552380

DERWENT-WEEK: 200051

COPYRIGHT 2005 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Electrophotographic image forming apparatus
e.g. copier,
has coupling shaft to transmit driving force of
driving
gear to photoreceptor

PATENT-ASSIGNEE: CANON KK[CANO]

PRIORITY-DATA: 1999JP-0018339 (January 27, 1999)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE
PAGES MAIN-IPC		
JP 2000214646 A	August 4, 2000	N/A
016 G03G 015/00		

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO
APPL-DATE		
<u>JP2000214646A</u>	N/A	1999JP-0018339
January 27, 1999		

INT-CL (IPC): G03G015/00

ABSTRACTED-PUB-NO: JP2000214646A

BASIC-ABSTRACT:

NOVELTY - A coupling shaft (18) has a pillar (18a) and a hole (17) for engagement with polygon hole (21) of a driving gear (22) and protrusion (16) of photoreceptor (7) of process cartridge to transmit driving force of driving gear to photoreceptor. The diameters of pillar, hole, polygon hole of driving gear and protrusion satisfy a predetermined condition.

USE - In e.g. electrophotographic copier, laser printer, LED printer, facsimile.

ADVANTAGE - Combines driving gear with photoreceptor, reliably.

DESCRIPTION OF DRAWING(S) - The figure shows 3D view explaining the coupling of photoreceptor and driving gear.

Photoreceptor 7

Protrusion 16

Holes 17,21

Coupling shaft 18

Pillar 18a

Driving gear 22

CHOSEN-DRAWING: Dwg.3/13

TITLE-TERMS: ELECTROPHOTOGRAPHIC IMAGE FORMING APPARATUS COPY COUPLE
SHAFT

TRANSMIT DRIVE FORCE DRIVE GEAR PHOTORECEIVER

DERWENT-CLASS: P84 S06

EPI-CODES: S06-A19;

SECONDARY-ACC-NO:

Non-CPI Secondary Accession Numbers: N2000-408808

【特許請求の範囲】

【請求項1】 プロセスカートリッジを着脱可能で、記録媒体に画像を形成するための電子写真画像形成装置において、

a. 電子写真感光体ドラムと、前記電子写真感光体ドラムに作用するプロセス手段と、前記電子写真感光体ドラムの長手方向の一端に設けられたねじれた多角柱の突起と、を有するプロセスカートリッジを取り外し可能に装着するためのカートリッジ装着手段と、

b. 駆動源につらなり、中心に断面が多角形のねじれた穴と丸穴を同軸上に有し、回転自在で軸方向に移動しないように支持された駆動ギアと、

c. 前記駆動ギアのねじれた穴の軸方向に摺動してスライドするねじれた多角柱を一端に有し、他端に前記電子写真感光体ドラムの突起と係脱する、ねじれ角およびねじれ方向が前記一端のねじれた多角柱と同一で、断面が多角形のねじれた穴を有し、前記ねじれた多角柱の中心に設けられた丸穴を中心に回転自在で軸方向に移動自在に支持されたカップリング軸と、

d. 前記駆動ギアの丸穴と前記カップリング軸の丸穴に嵌合する軸を同軸上に有する固定軸と、

e. 前記カップリング軸のねじれた穴が前記電子写真感光体ドラムの長手方向の一端に設けられた多角柱の突起と離脱した位置と、前記カップリング軸のねじれた穴が前記電子写真感光体ドラムの長手方向の一端に設けられたねじれた多角柱の突起と係合する位置と、をとるよう

に設けられたカップリング軸の軸方向移動手段と、
f. 前記記録媒体を搬送するための搬送手段と、を有し、被駆動側カップリングについて、前記カップリング軸の断面が多角形のねじれた穴の内接円直径 $\phi D1$ と、前記電子写真感光体ドラムの長手方向の一端に設けられたねじれた多角柱の突起の内接円直径 $\phi D2$ との差($\phi D1 - \phi D2$)として表される被駆動側カップリングのガタ量、および、駆動側カップリングについて、前記駆動ギアの断面が多角形のねじれた穴の内接円直径 $\phi D3$ と、前記カップリング軸のねじれた多角柱の内接円直径 $\phi D4$ との差($\phi D3 - \phi D4$)として表される駆動側カップリングのガタ量の関係が

$(\phi D3 - \phi D4) \leq (\phi D1 - \phi D2)$

である、ことを特徴とする電子写真画像形成装置。

【請求項2】 請求項1において、前記プロセスカートリッジは、プロセス手段として、少なくとも、前記電子写真感光体ドラムに帯電を行う帯電手段、前記電子写真感光体ドラムに形成された静電潜像を現像剤により現像するための現像手段、前記電子写真感光体ドラムに残留する現像剤を除去するためのクリーニング手段の何れか一つを有する、ことを特徴とする電子写真画像形成装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、プロセスカートリッジを着脱可能な電子写真画像形成装置に関するものである。

【0002】ここで、電子写真画像形成装置とは、電子写真画像形成方式を用いて記録媒体に画像を形成するものである。そして、電子写真画像形成装置の例としては、例えば、電子写真複写機、電子写真プリンタ（例えばレーザープリンタ、LEDプリンタ等）、ファクシミリ装置及びワードプロセッサ等が含まれる。

【0003】また、プロセスカートリッジとは、帯電手段、現像手段またはクリーニング手段と電子写真感光体ドラムとを一体的にカートリッジ化し、このカートリッジを電子写真画像形成装置本体に対して着脱可能とするものである。及び帯電手段、現像手段、クリーニング手段の少なくとも1つと電子写真感光体ドラムとを一体的にカートリッジ化して電子写真画像形成装置本体に着脱可能とするものである。更に、少なくとも現像手段と電子写真感光体ドラムとを一体的にカートリッジ化して電子写真画像形成装置本体に着脱可能とするものをいう。

【0004】

【従来の技術】電子写真画像形成方式を用いた電子写真画像形成装置は、帯電手段によって一様に帯電させた電子写真感光体ドラムに画像情報に応じた選択的な露光を行って静電潜像を形成する。そして、その潜像を現像手段によってトナーを用いて現像してトナー像を形成する。その後、前記電子写真感光体ドラムに形成したトナー像を転写手段によって記録媒体に転写して画像形成を行う。

【0005】従来、電子写真画像形成プロセスを用いた電子写真画像形成装置においては、電子写真感光体ドラム及び前記電子写真感光体ドラムに作用するプロセス手段を一体的にカートリッジ化して、このカートリッジを画像形成装置本体に着脱可能とするプロセスカートリッジ方式が採用されている。このプロセスカートリッジ方式によれば、装置のメンテナンスをサービスマンによらずにユーザー自身で行うことができるので、格段に操作性を向上させることができた。そこでこのプロセスカートリッジ方式は、画像形成装置において広く用いられている。

【0006】このようなプロセスカートリッジにあっては、少なくとも電子写真感光体ドラムを駆動するため、プロセスカートリッジを画像形成装置本体に装着した際に、画像形成装置本体側の駆動源につらなる動力伝達部材と電子写真感光体ドラムとが連結される。

【0007】ここで、電子写真感光体ドラムを回転駆動させるために、種々の方法が考えられてきた。その1つの方法は特開昭62-65049号公報に記載されている通り、画像形成装置本体に設けられたギアの側面に固設されたピンを、感光体ドラムに設けられたギアの側面に設けられた凹部に嵌合させて、感光体ドラムを回転さ

せる方法である。

【0008】他の1つの方法は特開昭63-4252号公報に記載されている通り、画像形成装置本体に設けられた歯歯と嵌合させて感光体ドラムを回転させる方法もある。

【0009】

【発明が解決しようとする課題】上述の従来の技術で説明した公報に記載された技術は、いずれも感光体ドラムに回転力を伝達する構成として非常に有効なものである。本発明は前述した従来技術を更に発展させたものである。

【0010】本発明の目的は、プロセスカートリッジの電子写真感光体ドラムと、前記電子写真感光体ドラムを駆動するための駆動ギアとの結合及び解除をカップリング軸を用いて確実に行うことのできる電子写真画像形成装置を提供することにある。

【0011】

【課題を解決するための手段】上記目的を達成するための本発明の代表的な構成は、プロセスカートリッジを着脱可能で、記録媒体に画像を形成するための電子写真画像形成装置において、

a. 電子写真感光体ドラムと、前記電子写真感光体ドラムに作用するプロセス手段と、前記電子写真感光体ドラムの長手方向の一端に設けられたねじれた多角柱の突起と、を有するプロセスカートリッジを取り外し可能に装着するためのカートリッジ装着手段と、

b. 駆動源につらなり、中心に断面が多角形のねじれた穴と丸穴を同軸上に有し、回転自在で軸方向に移動しないように支持された駆動ギアと、

c. 前記駆動ギアのねじれた穴の軸方向に摺動してスライドするねじれた多角柱を一端に有し、他端に前記電子写真感光体ドラムの突起と係脱する、ねじれ角およびねじれ方向が前記一端のねじれた多角柱と同一で、断面が多角形のねじれた穴を有し、前記ねじれた多角柱の中心に設けられた丸穴を中心に回転自在で軸方向に移動自在に支持されたカップリング軸と、

d. 前記駆動ギアの丸穴と前記カップリング軸の丸穴に嵌合する軸を同軸上に有する固定軸と、

e. 前記カップリング軸のねじれた穴が前記電子写真感光体ドラムの長手方向の一端に設けられた多角柱の突起と離脱した位置と、前記カップリング軸のねじれた穴が前記電子写真感光体ドラムの長手方向の一端に設けられたねじれた多角柱の突起と係合する位置と、をとるよう

に設けられたカップリング軸の軸方向移動手段と、
f. 前記記録媒体を搬送するための搬送手段と、を有し、被駆動側カップリングについて、前記カップリング軸の断面が多角形のねじれた穴の内接円直径 $\phi D1$ と、前記電子写真感光体ドラムの長手方向の一端に設けられたねじれた多角柱の突起の内接円直径 $\phi D2$ との差 $(\phi D1 - \phi D2)$ として表される被駆動側カップリングの

ガタ量、および、駆動側カップリングについて、前記駆動ギアの断面が多角形のねじれた穴の内接円直径 $\phi D3$ と、前記カップリング軸のねじれた多角柱の内接円直径 $\phi D4$ との差 $(\phi D3 - \phi D4)$ として表される駆動側カップリングのガタ量の関係が

$$(\phi D3 - \phi D4) \leq (\phi D1 - \phi D2)$$

である、ことを特徴とする電子写真画像形成装置である。

【0012】(作用)上記電子写真画像形成装置にあっては、駆動ギアの断面が多角形のねじれた穴の内接円直径 $\phi D3$ と、カップリング軸のねじれた多角柱の内接円直径 $\phi D4$ との内接円直径差 $(\phi D3 - \phi D4)$ として表される駆動側カップリングのガタ量を、カップリング軸の断面が多角形のねじれた穴の内接円直径 $\phi D1$ と、前記電子写真感光体ドラムの長手方向の一端に設けられたねじれた多角柱の突起の内接円直径 $\phi D2$ との内接円直径差 $(\phi D1 - \phi D2)$ として表される被駆動側カップリングのガタ量に対して、小さく或いは等しくしている。

【0013】それ故、駆動側カップリング軸のねじれた穴が電子写真感光体ドラムの長手方向の一端に設けられたねじれた多角柱の突起と係合するカップリング結合時において、駆動側カップリングについては、駆動ギアの断面が多角形のねじれた穴と、カップリング軸のねじれた多角柱との内接円直径差 $(\phi D3 - \phi D4)$ として表される駆動側カップリングのガタ量を出来るだけ小さくとれるため、カップリング軸は電子写真感光体ドラム側へのスライドと同時に回転を始めるように作用する。

【0014】また、前記カップリング結合時において、被駆動側カップリングについては、カップリング軸の断面が多角形のねじれた穴と、電子写真感光体ドラムの長手方向の一端に設けられたねじれた多角柱の突起との内接円直径差 $(\phi D1 - \phi D2)$ として表される被駆動側カップリングのガタ量を出来るだけ小さくとれるため、カップリング軸の断面が多角形のねじれた穴は、電子写真感光体ドラムの長手方向の一端に設けられたねじれた多角柱の突起に結合しやすくなって、カップリング軸が電子写真感光体ドラム側にスライドするように作用する。

【0015】よって、カップリング軸の断面が多角形のねじれた穴は、電子写真感光体ドラムの長手方向の一端に設けられたねじれた多角柱の突起を容易に結合できる。

【0016】また、カップリング軸のねじれた穴が電子写真感光体ドラムの長手方向の一端に設けられた多角柱の突起と離脱するカップリング解除時において、駆動側カップリングについては、駆動ギアの断面が多角形のねじれた穴と、カップリング軸のねじれた多角柱との内接円直径差 $(\phi D3 - \phi D4)$ として表される駆動側カップリングのガタ量を出来るだけ小さくとれるため、カッ

プリング軸は駆動ギア側へのスライドと同時に回転を始めるように作用する。

【0017】よって、カップリング軸の断面が多角形のねじれた穴は、電子写真感光体ドラムの長手方向の一端に設けられたねじれた多角柱の突起から容易に解除できる。

【0018】

【発明の実施の形態】次に本発明に係る実施の形態を図面を参照して説明する。

【0019】以下の説明において長手方向とは記録媒体の搬送方向に直角で記録媒体の表面に沿う方向であり、感光体ドラムの軸線方向と一致している。

【0020】まず、本実施の形態に係るプロセスカートリッジBおよびこれを取り外し可能に装着可能な電子写真画像形成装置Aについて、図1から図13を参照して具体的に説明する。ここでは説明の順序として、まず、図1から図6を参照してプロセスカートリッジBおよびこれを装着して用いる電子写真画像形成装置Aの全体構成を説明し、次に図7から図13を参照してプロセスカートリッジBと画像形成装置本体13との駆動力伝達機構である軸継手の構成について説明する。

【0021】〈全体構成〉図1はプロセスカートリッジBを取り外し可能に装着した電子写真画像形成装置Aであるレーザービームプリンタの断面説明図である。

【0022】本実施の形態に係る電子写真画像形成装置（レーザービームプリンタ）Aは、図1に示すように、光学系1から画像情報に基づいたレーザー光をドラム形状の電子写真感光体ドラム（以下「感光体ドラム」という）7に照射して前記感光体ドラム7に静電潜像を形成し、この潜像を現像剤であるトナーを用いて現像してトナー像を形成する。そして、トナー像の形成と同期して、記録紙、OHPシートなどの記録媒体2をカセット3aからピックアップローラ3bおよび搬送ローラ対3d等からなる搬送手段3で搬送し、かつ前記感光体ドラム7に形成したトナー像を転写手段としての転写ローラ4に電圧印加することによって記録媒体2に転写する。そして、トナー像を転写した記録媒体2をガイド板3fでガイドして定着手段5へと搬送する。定着手段5は駆動ローラ5aおよびヒータ5bを内蔵する定着回転体5cからなり、通過する記録媒体2に熱および圧力を印加して転写トナー像を記録媒体2に定着する。そして記録媒体2を排出ローラ対3gで搬送し、反転搬送経路3iを通して排出部6へと排出する。

【0023】尚、本実施の形態に係る電子写真画像形成装置Aは図示しない手差しトレイおよびローラによって手差し給紙も可能である。

【0024】〈プロセスカートリッジの構成〉一方、前記プロセスカートリッジBは、電子写真感光体ドラムと、少なくとも1つのプロセス手段を備えたものである。ここでプロセス手段としては、例えば電子写真感光

体ドラムを帯電させる帯電手段、電子写真感光体ドラムに形成された潜像を現像する現像手段、電子写真感光体ドラムの表面に残留するトナーをクリーニングするためのクリーニング手段等がある。

【0025】本実施の形態のプロセスカートリッジBは、図2に示すように、感光体ドラム7、帯電ローラ8、露光開口9、現像手段10及びクリーニング手段11を有するものである。そして、このプロセスカートリッジBは、電子写真画像形成装置Aの画像形成装置本体（以下「装置本体」という）13から後述する本体軸継手装置によって感光体ドラム7が回転される。そして、その表面を帯電手段である帯電ローラ8への電圧印加によって一様に帯電し、前記光学系1からの情報光（レーザー光）を露光開口9を介して感光体ドラム7に露光して静電潜像を形成し、現像手段10によって現像する。

【0026】前記現像手段10は、トナー収納部10a内のトナーをトナー送り部材10bで送り出す。そして固定磁石10cを内蔵した現像ローラ10dを回転させると共に、現像ブレード10eによって摩擦帯電電荷を付与したトナー層を現像ローラ10dの表面に形成する。そしてそのトナーを前記潜像にに応じて感光体ドラム7へ転移させることによってトナー像を形成して可視像化するものである。そして装置本体13に設けられた転写ローラ4に前記トナー像と逆極性の電圧を印加してトナー像を記録媒体2に転写する。転写後の感光体ドラム7は、クリーニング手段11によって残留トナーが除去される。即ち、クリーニングブレード11aによって感光体ドラム7の表面上の残留トナーが掻き落とされる。前記クリーニングブレード11aにより掻き落とされたトナーは、スクイシート11bによって除去トナー溜め11cへ集められる。

【0027】尚、前記帯電ローラ8は感光体ドラム7に当接しており、感光体ドラム7に従動回転する。また、クリーニングブレード11aは感光体ドラム7に当接している。

【0028】〈プロセスカートリッジのハウジング構成〉前記プロセスカートリッジBは、トナーを収納するトナー収納部10aを有するトナーフレーム12aと、現像ローラ10d等の現像手段10を保持する現像フレーム12bとを溶着（本実施の形態では超音波溶着）して現像ユニット12Uを構成する。そして、この現像ユニット12Uと、感光体ドラム7、帯電ローラ8、及びクリーニング手段11等を支持するクリーニングフレーム12cとを互いに丸軸状の結合部材12dによって揺動可能に結合すると共に、図示しない圧縮コイルばねにより前記結合部材12dを中心に互いに付勢して、感光体ドラム7と現像ローラ10d両端の大径部とを圧接している。

【0029】そして、このプロセスカートリッジBは装置本体13に設けた後述のカートリッジ装着手段に対し

使用者によって感光体ドラム7の長手方向(軸線方向)に交差する方向から取り外し可能に装着される(図5、図6参照)。尚、クリーニングフレーム12cの長手方向の外側面には、図4に示すように、感光体ドラム7のドラム軸36a(図7参照)を支持する軸受12c2の近傍に装着ガイド12c4が設けられている。前記軸受12c2及び装着ガイド12c4はクリーニングフレーム12cに一体に突出形成されている。さらに、図3に示すように、クリーニングフレーム12cに取り付けられた軸受34には装着ガイド12c5が一体形成されている。そして、これらの装着ガイド12c4、12c5はプロセスカートリッジBを装置本体13に装着する際に、図5、図6に示すガイド部35a、35cにガイドされる。

【0030】(カートリッジ装着手段の構成)前記カートリッジ装着手段として、図5、図6に示すように、装置本体13内に設けられたカートリッジ装着スペースSの左右両側面にカートリッジ装着ガイド部材35が対向して取り付けられている(図5は一方側面、図6は他方側面を示す)。そして、この左右のガイド部材35には、プロセスカートリッジBを装置本体13に装着するときのガイドとなるガイド部35a、35cが対向して設けられている。このガイド部35a、35cのうち、プロセスカートリッジBの挿入方向から見て左側のガイド部35aには前記プロセスカートリッジBの軸受12c2及び装着ガイド12c4をガイドさせ、プロセスカートリッジBの挿入方向から見て右側のガイド部35cには前記プロセスカートリッジBの軸受34に一体に突出形成した円筒形のボス34a(図7参照)及び装着ガイド12c5をガイドさせて、装置本体13内にプロセスカートリッジBを挿入する。そして円筒形のボス34aをガイド部35cの奥側の終端部に設けたU溝35dで支持し、軸受12c2をガイド部35aの奥側の終端部に設けたU溝35bに嵌合させる。尚、前記装置本体13にプロセスカートリッジBを装着するには、図1に示す軸14aを中心にして装置本体13に対して開閉可能な開閉カバー14を矢印O方向に開いて行う。そして、開閉カバー14を矢印P方向に閉じることによってプロセスカートリッジBの装置本体13への装着が完了する。なお、プロセスカートリッジBを装置本体13から取り外す際にも、開閉カバー14を開く。

【0031】前記プロセスカートリッジBを装置本体13に装着すると、後述するように、前記開閉カバー14の閉じ動作に連動してカートリッジ側軸継手部材と装置本体側軸継手部材とが結合し、感光体ドラム7等は装置本体13から駆動を受けて回転可能となる。

【0032】(軸継手およびその駆動構成)次に装置本体13からプロセスカートリッジBへ駆動力を伝達する駆動伝達機構である軸継手の構成について説明する。

【0033】図7、図8、図11に示すように、プロセ

スカートリッジBに取り付けられた感光体ドラム7の長手方向の一方の端部にはプロセスカートリッジB側の軸継手部材が設けられている。この軸継手部材は感光体ドラム7の一方の端部に固定したドラムフランジ37にカップリング凸軸15(円柱形状)を設けたものであり、前記カップリング凸軸15の先端面に突起としてのドラム軸凸部16が形成してある。尚、このドラム軸凸部16の端面16aはカップリング凸軸15の端面15aと平行である。また、このカップリング凸軸15は感光体ドラム7の回転軸として機能する。本実施の形態では、上記ドラムフランジ37とカップリング凸軸15およびドラム軸凸部16は一体に設けられている。

【0034】図7に示すように前記カップリング凸軸15及びドラム軸凸部16は、ドラムフランジ37が感光体ドラム7の一端部に取り付けられた際に、感光体ドラム7の軸心と同軸上に位置するようにドラムフランジ37に設けられている。尚、37bは嵌合部であって、ドラムフランジ37を感光体ドラム7に取り付ける際に、ドラムシリンダ7aの内面に嵌合する部分である。このドラムフランジ37は感光体ドラム7に“かしめ”或いは“接着”等によって取り付けられる。また、ドラムシリンダ7aの周囲には、感光層7bが被覆されている(図7参照)。

【0035】また、この感光体ドラム7の他端側には、ドラムフランジ36が固定されている。そして、このドラムフランジ36には、ドラム軸36aと平歯ギア36bとが一体的に成型されている(図7参照)。

【0036】尚、プロセスカートリッジBを装置本体13に装着すると、前記軸受12c2が装置本体13のU溝35b(図5参照)に嵌合して位置決めされ、且つ、ドラムフランジ36と一体的に成型した平歯ギア36bが転写ローラ4に駆動力を伝達するギア(図示せず)と噛合する。

【0037】また、感光体ドラム7を中心として、クリーニングフレーム12c側よりも現像ユニット12U側が重い場合、図3に示すように、クリーニングフレーム12c上に設けたつき当て部12c1が装置本体13に固設したつき当て部13aに当接し、更に開閉カバー14の裏面に設けた圧縮コイルばね14bにより、現像ユニット12Uの上面を押圧する。

【0038】また、前記ドラムフランジ37、36の材質としては、ポリアセタール(polyacetal)、ポリカーボネイト(polycarbonate)、ポリアミド(polyamide)、及び、ポリブチレンテレフタレート(polybutyleneterephthalate)等の樹脂材料を用いている。但し、他の材質を適宜選択して用いても構わない。

【0039】また、プロセスカートリッジBのカップリング凸軸15のドラム軸凸部16の回りには、カップリング凸軸15と同芯円の円筒形のボス34aがクリーニ

ングフレーム12cに設けられている(図3、図7参照)。このボス34aによって、プロセスカートリッジBを着脱する際等にドラム軸凸部16は保護され、外力による傷や変形等から守られている。そこで、ドラム軸凸部16が損傷することによるカップリング駆動時のガタツキや振動を防止することができる。

【0040】また、前記ボス34aの形状は、本実施の形態に示す円形に限定されることはなく、前記ガイド部35cにガイドされること、また、前記U溝35dに支持されることができればよく、例えば完全な円筒形でなく欠円形の円弧形状であっても構わない。また、本実施の形態では、カップリング凸軸15を回転可能に支持するための軸受34と円筒形のボス34aとを一体成型してクリーニングフレーム12cにねじ止め(図示せず)しているが(図3、図7参照)、軸受34とボス34aは別体であっても構わない。

【0041】また、本実施の形態では、クリーニングフレーム12cに設けられた軸受12c2に前記ドラム軸36aが嵌合し(図4、図7参照)、前記クリーニングフレーム12cに取り付けられた軸受34の内面に前記カップリング凸軸15が嵌合して(図3、図7参照)、前記感光体ドラム7はプロセスカートリッジBのクリーニングフレーム12に取り付けられている。そこで、感光体ドラム7は、カップリング凸軸15、ドラム軸36aを中心として回転する。尚、本実施の形態では、感光体ドラム7は図7に示すように、クリーニングフレーム12cに軸線方向に移動可能に取り付けられている。これは、取り付け公差を考慮したためである。しかしながら、これに限定されるものではなく、感光体ドラム7はクリーニングフレーム12cに対して軸線方向に移動し

ないように取り付けてもよい。
【0042】即ち、ドラムフランジ37の端面37c(はす歯ギア37aの端面)を軸受34の端面34bに摺動自在に接せしめる共にドラムフランジ36の端面36c(平歯ギア36bの端面)をクリーニングフレーム12cの内面12c6に摺動自在に接するように配設してもよい。

【0043】(ドラム軸凸部(突起)の構成)前記ドラム軸凸部16の形状は図8に示すように、感光体ドラム7の回転方向(矢印Q方向)にねじれた多角柱、詳しくは軸方向に向かって略正三角柱で軸方向に次第に回転方向の位相が異なるようにねじれた形状であって、略正三角柱の稜線は面取りされている。

【0044】(カップリング軸の構成)前記ドラム軸凸部16と嵌合するカップリング軸凹部17はカップリング軸18の一端に設けられている。カップリング軸凹部17は感光体ドラム7の回転方向Qにおいて断面が多角形で前記ドラム軸凸部16の軸方向に次第に回転方向の位相が異なるようにねじれた穴である。このカップリング軸凸部17のねじれ角およびねじれ方向は後述するね

じれた多角柱としてのカップリング軸凸部20のそれと同一となっている。また、前記カップリング軸18は、カップリング軸フランジ19を挟んだもう一端側にねじれた多角柱としてのカップリング軸凸部20を前記カップリング軸凹部17と同軸上に有する。このカップリング軸凸部20は同じく感光体ドラム7の回転方向Qにおいて軸方向に従って回転方向の位相が異なるように同じピッチでねじられた多角柱、詳しくは略正三角柱で略正三角柱の角部は面取りされている形状となっている。

【0045】(ドラム駆動ギアの構成)前記カップリング軸凸部20と嵌合するギア側カップリング凹部21はドラム駆動ギア22に設けられている。ギア側カップリング凹部21はドラム駆動ギア22の回転方向(矢印R方向)において断面が多角形で前記カップリング軸凸部20の軸方向に次第に回転方向の位相が異なるようにねじれた穴である。そして、このギア側カップリング凹部21は装置本体13側の回転体として配設されるドラム駆動ギア22の中心に設けられている。

【0046】尚、前記ギア側カップリング凹部21は、断面が略正三角柱である前述のカップリング軸凸部20が丁度嵌合するような、断面が略正三角形の穴である。

【0047】(駆動側カップリング及び被駆動側カップリングの説明)図9に示すように、駆動側カップリングについて、前記ドラム駆動ギア22のギア側カップリング凹部21の断面形状である略正三角形穴の内接円直径を $\phi D3$ 、前記カップリング軸18のカップリング軸凸部20の断面形状である略正三角柱の内接円直径を $\phi D4$ とすると、駆動側カップリングのガタは $(\phi D3 - \phi D4)$ で表すことができる。

【0048】また、図10に示すように、被駆動側カップリングについて、前記カップリング軸凸部15のドラム軸凸部16の断面形状である略正三角柱の内接円直径を $\phi D2$ 、前記カップリング軸18のカップリング軸凹部17の断面形状である略正三角形穴の内接円直径を $\phi D1$ とすると、被駆動側カップリングのガタは $(\phi D1 - \phi D2)$ で表すことができる。

【0049】そして、前記各カップリング部の断面形状で表されるガタ量は以下のような関係式とする。

【0050】

$$(\phi D3 - \phi D4) \leq (\phi D1 - \phi D2) \cdots (1)$$

このような構成の軸継手装置は、装置本体13に設けられた駆動モータ(不図示)からの駆動力がギア列(不図示)により前記ドラム駆動ギア22に伝達され、ドラム駆動ギア22はその駆動力を前記プロセスカートリッジBに伝達する。より詳しくは、駆動力はドラム駆動ギア22から、ドラム駆動ギア22の中央部にあるギア側カップリング凹部21と前記カップリング軸凸部20との軸継手によりカップリング軸18へ伝達される。そして、カップリング軸凸部20とカップリング軸フランジ19を挟んで一体化されているカップリング軸凹部17

は、ドラム軸凸部16と嵌合することによって駆動力をプロセスカートリッジBへと伝達する。このようにして、ドラム駆動ギア22とプロセスカートリッジB内のドラム軸凸部16は一体的に回転する。

【0051】そこで、本実施の形態の構成においては、プロセスカートリッジBが装置本体13に装着されて、ドラム駆動ギア22とカップリング軸18とドラム軸凸部16が各々嵌合され回転する際、略正三角柱のドラム軸凸部16の各稜線とカップリング軸凹部17の内面及びカップリング軸凸部20の各稜線とギア側カップリング凹部21の内面とが等しく当接するため互いに軸心が合致する。更に、そのねじれ形状によって各凹部17、21が各凸部16、20を引き寄せる方向に力が作用して、前記ドラム軸凸部16の端面16aがカップリング軸凹部17の底と当接する。そこで、ドラム軸凸部16と一体の感光体ドラム7は装置本体13内で軸方向の位置及びラジアル方向の位置が安定して決まる。

【0052】尚、本実施の形態において、感光体ドラム7の側からみて、感光体ドラム7の回転方向Q（図8参照）に対して、前記ドラム軸凸部16のねじれ方向はこのドラム軸凸部16の根本から先端に向かって反対方向、また、カップリング軸凹部17のねじれ方向はこのカップリング軸凹部17の入り口から内側に向かって反対方向である。同様に、感光体ドラム7の側から見て、感光体ドラム7の回転方向Qに対して、前記カップリング軸凸部20のねじれ方向はこのカップリング軸凸部20の根本から先端に向かって反対方向、またギア側カップリング凹部21のねじれ方向はこのギア側カップリング凹部21の入り口から内側に向かって反対方向である。

【0053】装置本体13には、前記カップリング軸18を感光体ドラム7の長手方向に相対的に移動させるための軸方向移動手段としてのカムレバー28を有する本体軸継手装置が設けてある。この本体軸継手装置は、プロセスカートリッジBを装置本体13に装着したときの感光体ドラム7の回転軸線と一致する位置にカップリング軸18のカップリング軸凹部17が配設してある（図6参照）。またカップリング軸18は図13に示すように、駆動モータ（図示せず）の駆動力を感光体ドラム7へと伝えるドラム駆動ギア22と更にカップリング結合されている。

【0054】（軸継手の係脱装置の構成）次に、開閉カバー14の開鎖動作に連動してギア側カップリング凹部21に対するカップリング軸凸部20の移動およびカップリング軸凹部17とドラム軸凸部16を嵌合させる本体軸継手装置としての係脱装置の構成について、図11から図13を参照して説明する。

【0055】図11から図13に係脱装置のドラム駆動ギア22とカップリング軸18と段付カシメ軸25と圧縮コイルばね26とカムレバー28の位置関係を示す。

図11は係脱装置の分解斜視図、図12および図13はプロセスカートリッジBの感光体ドラム7と装置本体13の本体フレーム23と係脱装置の各構成部材の位置関係を示す断面図である。

【0056】図11乃至図13に示すように、プロセスカートリッジBおよび駆動系ユニットの位置決め部を形成する装置本体13の本体フレーム23には係脱装置のカップリング軸受27が嵌合固定されている。

【0057】前記駆動系ユニットを構成する駆動ギア列の不図示のギア軸が加締め固定、支持される枠体材として設けられた駆動板金24には、大小2つの径を同軸上に持つ段付カシメ軸（固定軸）25の大径軸部25a側の一端が加締められている。この段付カシメ軸25は、大径軸部25aがドラム駆動ギア22内部の中心に形成された大径丸穴22aと嵌合しており、更に、小径軸部25bがカップリング軸18の中心を貫通し、且つ、カップリング軸凹部17の底まで貫通する丸穴18aと嵌合している。カップリング軸18とドラム駆動ギア22のX-Y方向（軸直角方向）位置決めは、段付カシメ軸25の大径軸部25aから小径軸部25bの長手方向の長い範囲で嵌合位置決めされている。この固定軸である段付カシメ軸25の大径軸部25aには、カップリング軸18が入り込む凹部25dが設けられている。大径軸部25aは中空円筒形であって小径軸部25bとは板状ハブ25eによって結合されている。これによって、小径軸部25bは大径軸部25aの内側に入り込み、カップリング軸18と小径軸部25bとの嵌合長さを大とされるのに寄与している。そして、前記カップリング軸18を感光体ドラム7側に付勢する圧縮コイルばね26は図11に示すように、段付カシメ軸25に対して駆動板金24を間にして反対側に配置されている。

【0058】圧縮コイルばね26は駆動板金24にねじ止め固定されたばね受け部材40に一方の端部が当接し、他端は駆動板金24と段付カシメ軸25を貫通して設けられた貫通穴41を通じてカップリング軸18のねじれた多角柱のカップリング軸凸部20の端面、即ちカップリング軸18の後端面18fを摺動部材であるワッシャ42を介して押圧している押圧部材43の端面に当接して縮設するように構成される。

【0059】このワッシャ42は、例えば焼入鋼板であって、摺動面となるカップリング軸18側の面と押圧部材43側の面とは表面粗度を良好とするように例えば鏡面仕上げされている。このワッシャ42は摺動面となる上記両面を夫々単一平面とすると、カップリング軸18の後端面18f（カップリング軸凸部20の先端面）及び押圧部材43の後述するスライドバー43bの先端の何れに対しても摺動可能である。また、スライドバー43bの先端が嵌合する凹部をワッシャ42表面に設けると、ワッシャ42は押圧部材43に対して非回転であり、カップリング軸18とは摺動する。また、カップリ

ング軸18の後端面18fにダボを設けて、このダボの
 嵌入する凹部をワッシャ42表面に設けると、ワッシャ
 42はカップリング軸18に対して非回転であって、押
 圧部材43のスライドバー43bの先端と摺動する。

【0060】図11に示すように押圧部材43は、圧縮
 コイルばね26の一端の座巻部が接する正三角形のばね
 座43aと、このばね座43aの正三角形の頂点近くか
 ら延出されたスライドバー43bとを有する。スライド
 バー43bは駆動板金24の穴41及び段付カシメ軸2
 5の大径軸部25aに設けられた軸方向に貫通する穴2
 5a1に移動自在に嵌合している。そしてスライドバー
 43bの先端はワッシャ42の表面に当接している。

【0061】なお、圧縮コイルばね26を保持するた
 め、圧縮コイルばね26の内径に挿入される不図示の円
 筒軸が押圧部材43またはばね受け部材40に一体また
 は固定して設けられている。

【0062】そして、前記カップリング軸18の内部に
 形成された丸穴18aと同軸上にあるカップリング軸1
 8のドラム側丸軸18eは、カップリング軸受27のラ
 ジアル軸受部27bと嵌合される。

【0063】更に、前記カップリング軸受27のラジ
 アル軸受部27bと同軸上にある前記カップリング軸受
 27の軸部27f(図12、図13参照)は本体フレーム
 23の位置決め基準穴23aに嵌合されて取り付けられ
 ている。

【0064】前記駆動板金24に加締められた段付カシ
 メ軸25には、カップリング軸18が回転自在に、かつ
 スラスト方向に摺動自在に嵌合している。詳しくは、駆
 動板金24側に断面が略正三角形でねじれた柱状で形成
 された駆動側カップリング軸凸部20を位置させ、感光
 体ドラム7側には断面が略正三角形でねじれた三角柱の
 突起である前記ドラム軸凸部16と嵌合し結合するカッ
 プリング軸凹部17を位置させた状態に、前記カップリ
 ング軸18が前記段付カシメ軸25の小径軸部25bに
 回転自在に、かつスラスト方向に摺動自在に嵌合してい
 る。こうして段付カシメ軸25の小径軸部25bに取り
 付けられたカップリング軸18は、前記後端面18fが
 段付カシメ軸25の大径軸部25a側で押圧部材43と
 ばね受け部材40との間に挿入縮設された圧縮コイルば
 ね26により押圧部材43及びワッシャ42を介して感光
 体ドラム7側に押圧付勢されている。

【0065】前述した駆動系ユニットの駆動モータ(図
 示せず)からの駆動回転力を前記カップリング軸18を
 介して前記感光体ドラム7に伝達するはす歯ギアである
 ドラム駆動ギア22は、カップリング軸受27の端面で
 ある後述のスラスト軸受部27dに摺動可能に接してい
 る。前記ドラム駆動ギア22は、既に述べたように、中
 心にギア側カップリング凹部21を有し、このギア側カ
 ップリング凹部21には前記カップリング軸18の断面
 が略正三角形でねじれた柱状に形成された駆動側カッ

リング軸凸部20がねじれながら摺動してスライドする
 ようになっている。

【0066】前記カップリング軸受27は、前記本体フ
 レーム23に固定支持されるフランジ部27aを有す
 る。このフランジ部27aの中心にはラジアル軸受部2
 7bが配設されている。このラジアル軸受部27bには
 前記カップリング軸18のカップリング軸凹部17を中
 心に有するドラム側丸軸18eが前記感光体ドラム7の
 長手方向に相対的に移動可能に、かつ回転自在に嵌合し
 ている。従って、このラジアル軸受部27bは前記カッ
 プリング軸18が本体フレーム23を貫通してドラム軸
 凸部16と嵌合するときの案内をする。また、前記カッ
 プリング軸受27は、フランジ部27aから少なくとも
 上下部が開放されるようにドラム駆動ギア22側にカッ
 プリング軸18の軸方向に延びる横架材27cを設け、
 この横架材27cの先端に前記ドラム駆動ギア22のス
 ラスト面を支持するスラスト軸受部27d(図11参
 照)を一体で有する。横架材27c間の開口部27e
 (図11参照)には上方からカムレバー28が挿入され
 ている。

【0067】カムレバー28は前記カップリング軸受2
 7の開口部27eを上下方向に貫通している。前記カム
 レバー28は、その中央に上下方向に延びる丸長穴部2
 8bを有し、この丸長穴部28bには前記カップリング
 軸18のドラム側丸軸18eが貫通している。前記丸長
 穴部28bの幅方向の両サイドにはカム部28Aが設け
 られている。カム部28Aは、丸長穴部28bの両サイ
 ドの上と下に設けられた上下方向の垂直な面の低部28
 cおよび頂部28dと、前記低部28cと頂部28dに
 つづくカム形状のスロープ28aとからなっている。そ
 して、このカムレバー28は前記圧縮コイルばね26に
 よって感光体ドラム7側に付勢される前記カップリング
 軸18のカップリング軸フランジ19のドラム側丸軸1
 8eにつづく側面が前記スロープ28a、低部28c、
 頂部28dと接するようになっている。また、カムレバ
 ー28は前記スロープ28aを設けた側と反対側が上下
 の全長にわたり垂直面28eとなってカップリング軸受
 27のフランジ部27aに摺動可能に接している(図1
 2参照)。また、カムレバー28には、前記低部28c
 からカップリング軸18のカップリング軸フランジ19
 の厚さよりわずかに大きな距離だけ離れた位置にスペ
 ーサ部39が設けられている。このスペーサ部39はカム
 レバー28が下降することによってカップリング軸フラ
 ンジ19とカップリング軸受27dとの間に入り込むよ
 うになっている。

【0068】本実施の形態に示すカムレバー28は、装
 置本体13に固設した上下方向の図示しない案内部材に
 案内されるようになっており、上端に設けたピン28f
 と装置本体13に軸14aで枢着した開閉カバー14に
 一端が枢着された不図示のリンクの他端が結合されてい

る。ただし、カムレバー28をカップリング軸受27の横架材27c間で上下動自在に案内してもよい。

【0069】(軸継手の係脱動作の説明) 先ず、着脱可能なプロセスカートリッジBが装置本体13からの駆動回転力をカップリング結合で伝達される電子写真画像形成装置Aにおいて、プロセスカートリッジBを挿入する前の軸継手が解除された状態を図12で説明する。

【0070】ドラム駆動ギア22は駆動モータ(不図示)からのギア列(不図示)で連結され、更にドラム駆動ギア22からは記録媒体2の給送、搬送系のギア列(不図示)にも連結されている。

【0071】カムレバー28は装置本体13のプロセスカートリッジBのカートリッジ装着部を開閉する開閉カバー14の開閉と連動して上下動作する。

【0072】第一に、プロセスカートリッジBを装置本体13に装着するときには、装置本体13の開閉カバー14が開放された状態であり、カップリング軸受27のフランジ部27aとカップリング軸18のカップリング軸フランジ19の間にあるカムレバー28は図12に示すように上昇位置にある。そして、カムレバー28は、その上昇位置でカム部28Aのカム形状高さの高い頂部28dによってカップリング軸フランジ19を圧縮コイルばね26を圧縮する方向に押している。

【0073】そのため、装置本体13内側のプロセスカートリッジBが位置決めされる位置において、カップリング軸18は本体フレーム23よりも駆動側に引っ込んだ状態にあり、プロセスカートリッジB装着の邪魔にはならない。

【0074】第二に、図12に示すように、プロセスカートリッジBが装置本体13に装着され、プロセスカートリッジBのカップリング凸軸15が本体フレーム23に固定したカップリング軸受27との位置決め位置に収まると開閉カバー14は閉じることができる。

【0075】カップリング軸受27のフランジ部27aとカップリング軸18のカップリング軸フランジ19の間にあるカムレバー28は、開閉カバー14が閉じると図13に示すように連動して押し下げられ、カム部28Aの頂部28dとその背部の垂直面28eがカップリング軸フランジ19とカップリング軸受27のフランジ部27aを摺動し乍ら下降する。そして、カムレバー28のスロープ28aがカップリング軸フランジ19と接するようになると、圧縮コイルばね26のばね力によりカップリング軸18は感光体ドラム7側へ移動する。このとき、カップリング軸18は、カムレバー28のカム部28Aのカム形状の高低差を連結するスロープ28aを摺動しながらカム形状高さの低い低部28cまでカップリング軸フランジ19が前進する。

【0076】そのため、カップリング軸18の駆動側のカップリング軸凹部17は装置本体13内側に装着され

ているプロセスカートリッジBのドラム軸凸部16に押し付けられる状態となる。

【0077】この時、ドラム駆動ギア22は負荷の掛かった各ローラ軸を駆動するための多数のギア列(不図示)と噛み合っているために回転しない。ここで、本実施の形態では、前記ギア側カップリング凹部21の断面形状である略正三角形穴の内接円直径 $\phi D3$ と前記カップリング軸凸部20の断面形状である略正三角形柱の内接円直径 $\phi D4$ の関係は、前述した式(1)に示したように、その内接円直径差($\phi D3 - \phi D4$)を、前記ドラム軸凸部16の断面形状である略正三角柱の内接円直径 $\phi D2$ と前記カップリング軸凹部17の断面形状である略正三角形穴の内接円直径 $\phi D1$ との内接円直径差($\phi D1 - \phi D2$)に対して、小さく、或いは等しくなるように設定している。

【0078】このため、ドラム駆動ギア22の断面が多角形のねじれたギア側カップリング凹部21穴と、カップリング軸18のねじれたカップリング軸凸部20との内接円直径差($\phi D3 - \phi D4$)として表される駆動側カップリングのガタ量を出来るだけ小さくとることができる。これにより、前記内接円直径差($\phi D3 - \phi D4$)が極めて小さくなって前記ギア側カップリング凹部21と前記カップリング軸凸部20のガタ量をほとんど無くすることが可能となる。これによりカップリング軸18は、ドラム駆動ギア22の略正三角形のねじれた形状のギア側カップリング凹部21に沿って段付カシメ軸25の小径軸部25b上を回転しながら感光体ドラム7側にスライドしていく。その結果、カップリング軸凹部17とドラム軸凸部16は結合する。

【0079】前記カップリング軸凹部17とドラム軸凸部16が結合するとき、図10に示すようにカップリング軸凹部17の内接円直径 $\phi D1$ はドラム軸凸部16の内接円直径 $\phi D2$ よりも大きい方が結合が容易である。すなわち、前述した式(1)に示したように、前記カップリング軸凹部17の断面形状である略正三角形穴の内接円直径 $\phi D1$ と、前記ドラム軸凸部16の断面形状である略正三角形柱の内接円直径 $\phi D2$ との内接円直径差である($\phi D1 - \phi D2$)は前記カップリング軸凹部17とドラム軸凸部16が噛合う範囲で出来るだけ大きい方がカップリングが容易である。なお、図10において α はドラム軸凸部16とカップリング軸凹部17のバックラッシュ角度である。

【0080】本実施の形態では、前記カップリング軸凹部17の断面形状である略正三角形穴の内接円直径 $\phi D1$ と前記ドラム軸凸部16の断面形状である略正三角形柱の内接円直径 $\phi D2$ の関係は、前述した式(1)に示したように、その内接円直径差($\phi D1 - \phi D2$)を、前記ギア側カップリング凹部21の断面形状である略正三角形穴の内接円直径 $\phi D3$ と前記カップリング軸凸部20の断面形状である略正三角形柱の内接円直径 $\phi D4$

17

との内接円直径差($\phi D3 - \phi D4$)に対して、大きく、或いは等しくなるように設定している。

【0081】このため、前記カップリング軸18の断面が多角形のねじれたカップリング軸凹部17と、前記感光体ドラムの長手方向の一端に設けられたねじれた多角柱のドラム軸凸部16との内接円直径差($\phi D1 - \phi D2$)として表される被駆動側カップリングのガタ量を出るだけ大きくとることができる。これにより、前記カップリング軸凹部17とドラム軸凸部16が結合するとき、前記カップリング軸18の断面が多角形のねじれた

カップリング軸凹部17は、感光体ドラム7の長手方向の一端に設けられたねじれた多角柱のドラム軸凸部16に結合しやすくなって、前記カップリング軸18が感光体ドラム7側にスライドするようになる。従って、前記カップリング軸18の断面が多角形のねじれたカップリング軸凹部17は、前記感光体ドラム7の長手方向の一端に設けられたねじれた多角柱のドラム軸凸部16を容易に結合できる。

【0082】更にカムレバー28が押し下げられると、カムレバー28のカム部28Aの低部28cからカップリング軸18のカップリング軸フランジ19の厚さより

わずかに大きな距離だけ離れてカムレバー28に設けられたスペーサ部39は図13に示すように、カップリング軸フランジ19とカップリング軸受27dとの間に入る。これによって、前記ドラム軸凸部16とカップリング軸凹部17のねじれ角によるスラスト反力、または駆動回転による反力がカップリング軸18に結合を外す方向に働いたとしても、スペーサ部39があることによりカップリング軸18はスラスト方向には動けず軸継手の結合は外れない。

【0083】本実施の形態で示す軸継手は既に述べたように、ねじれた略正三角柱の軸と穴の組み合わせであるため、カップリング軸18のカップリング軸凹部17がドラム軸凸部16を回転によって軸方向に引き込む。この状態でプロセスカートリッジBと装置本体13の駆動伝達系における軸継手は結合され、プロセスカートリッジBの感光体ドラム7の駆動伝達が可能となる。

【0084】第三に、プロセスカートリッジBの交換やジャム(紙づまりをいう)処理等でプロセスカートリッジBを装置本体13から取り出すときの作用を説明する。

【0085】プロセスカートリッジBを装置本体13から取り出すためには軸継手の結合を解除しなければならない。

【0086】カップリング軸18に形成されたカップリング軸凹部17がドラム軸凸部16を駆動回転によって軸方向に引き込む方向にねじられている。このため、軸継手の結合は前記カップリング軸18を駆動回転方向とは逆方向に回転させなければ前記カップリング軸凹部17にねじ込んだ前記ドラム軸凸部16が解除されない。

18

【0087】本実施の形態ではプロセスカートリッジBを抜き取る時にカートリッジ装着部用の開閉カバー14を開くと、前記開閉カバー14に連動してカムレバー28が引き上げられる。このため、カップリング軸18のカップリング軸フランジ19の軸方向を軸継手の結合が外れないように規制していたスペーサ部39もカップリング軸受27外へ引き上げられるので、カップリング軸18は段付カシメ軸25の小径軸部25b上をスラスト方向に動けるようになる。

【0088】更にカムレバー28が引き上げられると、共にカム部28Aのカム形状のスロープ28aが引き上げられる。カム形状のスロープ28aが引き上げられることにより、カム形状のスロープ28aが低部28cから頂部28dまでのリフトを持つので、カップリング軸18のカップリング軸フランジ19がスロープ28aの引き上げによって圧縮コイルばね26のばね力に抗してドラム駆動ギア22側に押される。これにより、前記カップリング軸18は圧縮コイルばね26を圧縮する方向であるドラム駆動ギア22側に引き戻される。このとき、ドラム駆動ギア22は段付カシメ軸25の大径軸部25aに軸方向に不動に支持されており、且つ負荷の掛かった多数のギア列(不図示)と噛合い、容易には回転しない。

【0089】そのため、前記カップリング軸18の前記カップリング軸凸部20は駆動回転時に当接していた前記ギア側カップリング凹部21のねじれた略正三角形穴壁面とは反対の面に当接して(図9参照)、このねじれた略正三角形穴壁面に沿って駆動方向とは逆方向に回転しながら、駆動板金24方向にスライドして前記ドラム駆動ギア22の中心にねじれ込んでいく。

【0090】このとき、前記カップリング軸凸部20において駆動回転時に当接していた前記ギア側カップリング凹部21のねじれた略正三角形穴壁面とは反対の面に当接するまでの移動量は出来るだけ小さい方がよい。つまり、前記ギア側カップリング凹部21の略正三角形穴と前記カップリング軸凸部20の略正三角形柱とのガタ量は出来るだけ小さい方がカップリング解除に有効である。なお、図9において β はカップリング軸凸部20とギア側カップリング凹部21のバックラッシュ角度である。

【0091】本実施の形態では、前記ギア側カップリング凹部21の断面形状である略正三角形穴の内接円直径 $\phi D3$ と前記カップリング軸凸部20の断面形状である略正三角形柱の内接円直径 $\phi D4$ の関係は、前述した式(1)に示したように、その内接円直径差($\phi D3 - \phi D4$)を、前記ドラム軸凸部16の断面形状である略正三角柱の内接円直径 $\phi D2$ と前記カップリング軸凹部17の断面形状である略正三角形穴の内接円直径 $\phi D1$ との内接円直径差($\phi D1 - \phi D2$)に対して、小さく、或いは等しくなるように設定している。

【0092】このため、ドラム駆動ギア22の断面が多角形のねじれたギア側カップリング凹部21穴と、カップリング軸18のねじれたカップリング軸凸部20との内接円直径差($\phi D3 - \phi D4$)として表される駆動側カップリングのガタ量を出来るだけ小さくとることができる。これにより、前記内接円直径差($\phi D3 - \phi D4$)が極めて小さくなって前記ギア側カップリング凹部21と前記カップリング軸凸部20のガタ量をほとんど無くすることが可能となる。

【0093】そのため、カム形状のスロープ28aが引き上げられることにより、カップリング軸フランジ19が段付カシメ軸25の小径軸部25b上でスラスト方向にスライドすると、前記カップリング軸凸部20は駆動回転時に当接していた前記ギア側カップリング凹部穴21のねじれた壁面から反対の面に素早く当接する。このため、段付カシメ軸25の小径軸部25b上でのカップリング軸フランジ19のスラスト方向へのスライドと同時にカップリング軸18は駆動方向とは逆方向に回転する。

【0094】このように、前記カップリング軸18は駆動回転方向とは逆回転方向にねじれ込んでドラム駆動ギア22側へ引っ込んでいくため、前記ドラム軸凸部16と前記カップリング軸凹部17との軸継手の結合は前記開閉カバー14を開放するだけの作業で解除され、前記カップリング軸18のドラム側丸軸18eも前記本体フレーム23よりも駆動側に引っ込んだ位置に退避するのでプロセスカートリッジBは長手方向に直交する方向の動作以外の動作を必要とせずに装置本体13から取出すことができる。

【0095】また、本実施の形態によれば、被駆動側カップリングであるドラム軸凸部16とカップリング軸凹部17の接触部におけるねじれ角度と、駆動側カップリングであるカップリング軸凸部20とギア側カップリング凹部穴21との接触部におけるねじれ角が等しい場合、駆動側カップリングについて、前記ギア側カップリング凹部21の断面形状である略正三角形穴の内接円直径を $\phi D3$ 、前記カップリング軸凸部20の断面形状である略正三角柱の内接円直径を $\phi D4$ として、駆動側カップリングのガタを($\phi D3 - \phi D4$)で表し、被駆動側カップリングについて、前記ドラム軸凸部16の断面形状である略正三角柱の内接円直径を $\phi D2$ 、前記カップリング軸凹部17の断面形状である略正三角形穴の内接円直径を $\phi D1$ として、被駆動側カップリングのガタを($\phi D1 - \phi D2$)で表し、各カップリング部の断面形状で表されるガタ量を以下のような関係式

$$(\phi D3 - \phi D4) \leq (\phi D1 - \phi D2) \cdots (1)$$

とすると、軸継手を構成する前記ドラム軸凸部16と前記カップリング軸凹部17との結合を解除する際に、ドラム駆動ギア22につらなるギア列の抵抗が大で、且つ感光体ドラム7の回転抵抗および歯ギア37aにつ

らなるギア列の抵抗が大きくても、ドラム駆動ギア22および感光体ドラム7が不動のまま、カップリング軸18を感光体ドラム7側から駆動板金24側へ移動できるので、開閉カバー14に加わる開く際の負荷が小さい。

【0096】従って、ドラム軸凸部16とカップリング軸凹部17、およびカップリング軸凸部20とギア側カップリング凹部21における各ねじれた面のねじれ角を大きくとれる(ねじれが強い)。このねじれ角を大きくとれるということは、画像形成時に感光体ドラム7を軸線方向でドラム駆動ギア22側へ強く引きつけることになり、感光体ドラム7の軸線方向の位置を正確なものとする効果が大きい。更にドラム駆動ギア22が軸方向に移動しないので、装置本体13内の軸継手装置の占める空間が小さく、装置本体13の小型化に寄与する。

【0097】以上説明したように、本実施の形態に示す電子写真画像形成装置Aは、プロセスカートリッジBの感光体ドラム7と、この感光体ドラム7を駆動するためのドラム駆動ギア22との結合及び解除をカップリング軸18を用いて確実に行うことができる。

【0098】また、プロセスカートリッジBの感光体ドラム7への回転伝達速度の安定化が図れる。

【0099】また、プロセスカートリッジBの感光体ドラム7に駆動力の伝達を行う際に、カップリング軸18を感光体ドラム7側またはドラム駆動ギア22側へ運転時に推力を発生させて付勢することができるので、プロセスカートリッジの装置本体に対する位置決め精度を向上させ、その結果、画像品質を向上させることができる。

【0100】また、プロセスカートリッジBの感光体ドラム7を駆動する駆動時には、カップリング軸18を感光体ドラム7のドラム軸凸部16側に移動させることによって確実な連結状態を実現し、更にカップリング軸18とドラム軸凸部16との結合を解除する際には、駆動側カップリング(カップリング軸凸部20とギア側カップリング凹部21)、および被駆動側カップリング(ドラム軸凸部16とカップリング軸凹部17)に回転力を加えないようにカップリング軸18の移動を可能とする本体軸継手装置を備えているので、カップリング軸18の移動を開閉カバーの開閉動作と連動して行うことが可能となり、電子写真画像形成装置Aの操作性の向上を図ることができる。

【0101】また、カップリング軸18と、このカップリング軸18を駆動するドラム駆動ギア22は、段付カシメ軸25により同軸上に配置されているので、カップリング軸18とドラム駆動ギア22との回転中心位置精度、及びプロセスカートリッジBの感光体ドラム7に対するカップリング軸18の回転中心位置精度を向上させ、その結果、画像品質を向上させることができる。

【0102】{他の実施の形態} 前述した実施の形態で示した電子写真画像形成装置は単色画像を形成する場合

を例示したが、本発明はこれに限定する必要はなく、現像手段を複数設け、複数色の画像（２色画像、３色画像あるいはフルカラー等）を形成する電子写真画像形成装置にも好適に適用することができる。

【0103】また、プロセスカートリッジの電子写真感光体ドラムとしては、前記感光体ドラムに限定されることなく、例えば次のものが含まれる。先ず感光体ドラムとしては光導電体が用いられ、光導電体としては例えばアモルファスシリコン、アモルファスセレン、酸化亜鉛、酸化チタン及び有機光導電体（OPC）等が含まれる。また前記感光体を搭載する形状としては、例えばドラム形状またはベルト状のものが用いられており、例えばドラムタイプの感光体にあつては、アルミ合金等のシリンダ上に光導電体を蒸着或いは塗工等を行ったものである。

【0104】また、現像方法としても、公知の２成分磁気ブラシ現像法、カスケード現像法、タッチダウン現像法、クラウド現像法等の種々の現像法を用いることが可能である。

【0105】また、帯電手段の構成も、前述した実施の形態では所謂接触帯電方法を用いたが、他の構成として従来から知られているタングステンワイヤーの三方周囲にアルミ等の金属シールドを施し、前記タングステンワイヤーに高電圧を印加することによって生じた正または負のイオンを感光体ドラムの表面に移動させ、該ドラム表面を一様に帯電する構成を用いてもよいことは当然である。

【0106】なお、前記帯電手段としては前記ローラ型以外にも、ブレード（帯電ブレード）、パッド型、ブロック型、ロッド型、ワイヤ型等のものでも良い。

【0107】また、感光体ドラムに残像するトナーのクリーニング方法としても、ブレード、ファークラシ、磁気ブラシ等を用いてクリーニング手段を構成しても良い。

【0108】また、前述したプロセスカートリッジとは、例えば電子写真感光体と、少なくともプロセス手段の１つを備えたものである。従って、そのプロセスカートリッジの態様としては、前述した実施形態のもの以外にも、例えば電子写真感光体と帯電手段とを一体的にカートリッジ化し、装置本体に着脱可能にするもの。電子写真感光体と現像手段とを一体的にカートリッジ化し、装置本体に着脱可能にするもの。電子写真感光体とクリーニング手段とを一体的にカートリッジ化し、装置本体に着脱可能にするもの。更には電子写真感光体と、前記プロセス手段の２つ以上のものを組み合わせて一体的にカートリッジ化し、装置本体に着脱可能にするもの等がある。

【0109】即ち、前述したプロセスカートリッジとは、帯電手段、現像手段又はクリーニング手段と電子写真感光体とを一体的にカートリッジ化し、このカートリ

ッジを画像形成装置本体に対して着脱可能とするものである。及び帯電手段、現像手段、クリーニング手段の少なくとも一つと電子写真感光体とを一体的にカートリッジ化して画像形成装置本体に着脱可能とするものである。更に少なくとも現像手段と電子写真感光体とを一体的にカートリッジ化して装置本体に着脱可能とするものをいう。そして、このプロセスカートリッジは、使用者自身が装置本体に着脱することができる。そこで、装置本体のメンテナンスを使用者自身で行うことができる。

【0110】更に、前述した実施の形態では、電子写真画像形成装置としてレーザービームプリンタを例示したが、本発明はこれに限定する必要はなく、例えば、電子写真複写機、ファクシミリ装置、或いはワードプロセッサ等の電子写真画像形成装置に使用することも当然可能である。

【0111】

【発明の効果】以上説明したように、本発明に係る電子写真画像形成装置は、プロセスカートリッジの電子写真感光体ドラムと、前記電子写真感光体ドラムを駆動するための駆動ギアとの結合及び解除をカップリング軸を用いて確実に行うことができる。

【図面の簡単な説明】

【図１】 実施の形態に係る電子写真画像形成装置の縦断面図である。

【図２】 プロセスカートリッジの縦断面図である。

【図３】 プロセスカートリッジを装着方向に向かって見た右上からの斜視図である。

【図４】 プロセスカートリッジを装着方向に向かって見た左上からの斜視図である。

【図５】 画像形成装置本体のカートリッジ装着部の左側の斜視図である。

【図６】 画像形成装置本体のカートリッジ装着部の右側の斜視図である。

【図７】 プロセスカートリッジの感光体ドラムの縦断面図である。

【図８】 軸継手の分解斜視図である。

【図９】 ドラム駆動ギアのギア側カップリング凹部とカップリング軸のカップリング軸凸部との結合態様を示す説明図である。

【図１０】 感光体ドラムのドラム軸凸部とカップリング軸のカップリング軸凹部との結合態様を示す説明図である。

【図１１】 本体軸継手装置の分解斜視図である。

【図１２】 感光体ドラムとカップリング軸の結合解除状態を示す説明図である。

【図１３】 感光体ドラムとカップリング軸の結合状態を示す説明図である。

【符号の説明】

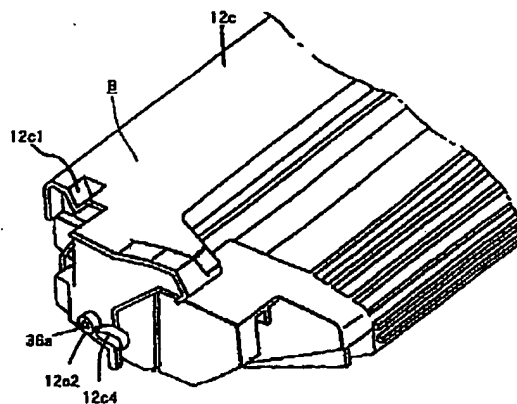
2 記録媒体

3 搬送手段

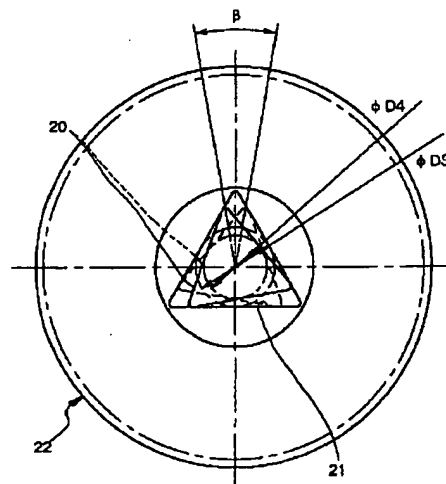
24

- | | |
|-------|--------------------|
| 2 1 | ギア側カップリング凹部（ねじれた穴） |
| 2 2 | ドラム駆動ギア |
| 2 2 a | 大径丸穴 |
| 2 5 | 段付カシメ軸（固定軸） |
| 2 8 | カムレバー（軸方向移動手段） |
| 3 5 | カートリッジ装着手段 |
| A | 電子写真画像形成装置 |
| B | プロセスカートリッジ |

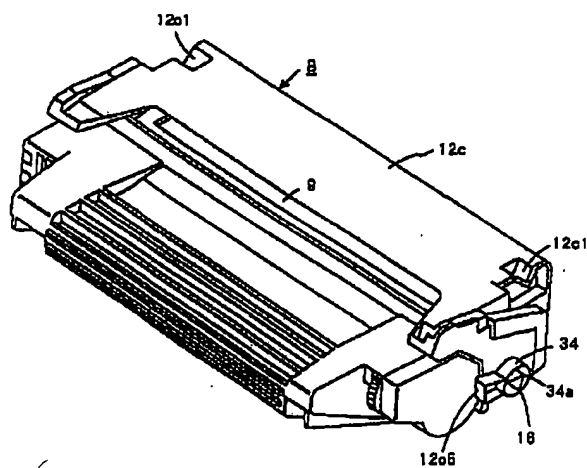
【图4】



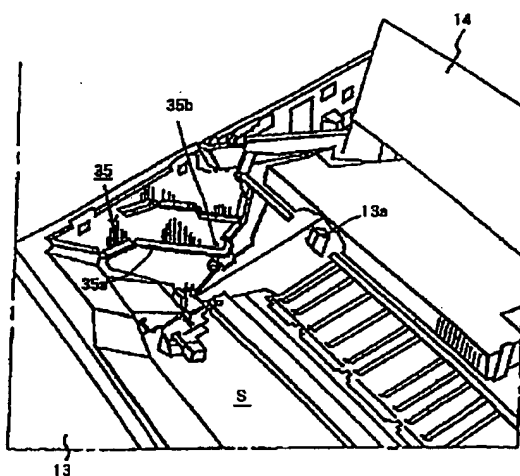
【例9】



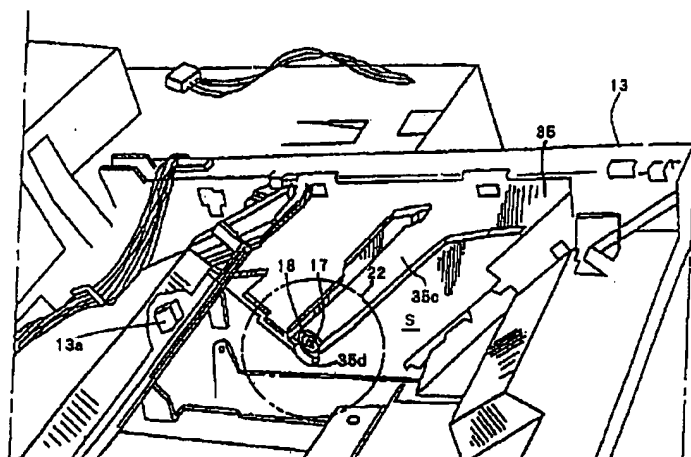
【図3】



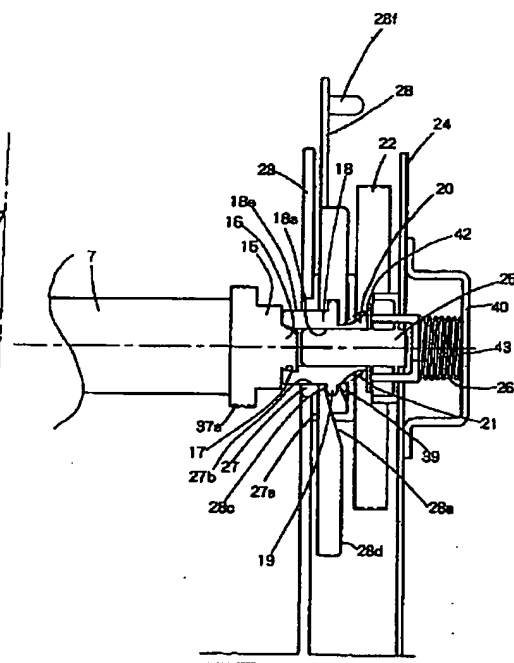
【図5】



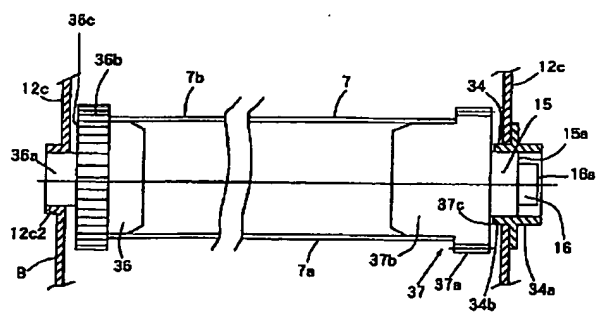
【図6】



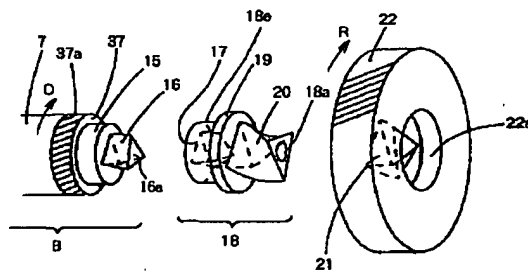
【図13】



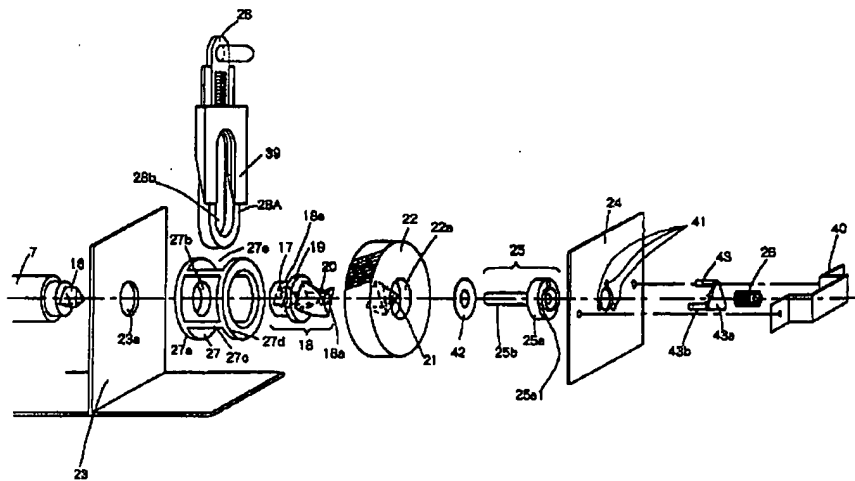
【図7】



【図8】



【図11】



【図12】

